

Модуль	m	5
Профиль		эвольвент
Угол зацепления	β	20°
Котировки (норм. высота)		Ц16
Высота головки		3
Высота ножки		4,25
Число зубьев	z	80
Котировки, подрезки		-Ц5
Диаметр делит. окруж.	d	400
Размер в распор по 9 выглажив.		$129,36_{-0,2}^{+0,55}$
Котировки шагового размера в пределах одной шестерни		0,2
Выявление зубчатого венца по радиусу погрешности поверхности А		0,4
Качество поверх. зубьев		Ra 3,2

- 1 Требования к отливке по ТТ 200110001.
- 2 Допускается прогибание шагового размера на 5 зубьев не более, чем 0,2 мм сверх допуска. Указанные зубья из проверки на выление исключать.
- 3 Выявление выливания по ГОСТ 30893.1 - m
- 4 Относительно оси поверхности А при опоре на поверхность Б, обработанной с одного участка, допускается радиальное выление поверхности Д и Е не более 0,2 мм.
- 5 Поверхность А может иметь эллипс с размерами, выходящими за пределы допуска на ее диаметр, при условии сохранения в пределах допуска размера, указанного как среднее арифметическое от максимального и минимального диаметров, лежащих в одной плоскости. Радиальное выление диаметров не должно превышать 0,25 мм.
- 6 Смещение осей отверстий от номинального расположения не более 0,2 мм.
- 7 Непараллельность поверхностей Б и В не более 0,15 мм.
- 8 Маркировать выкату М около отверстия Г.

Лист 1 из 1
 Дата: 15.03.2011
 Проект: 15.03.05.03.101
 Исполнитель: А.И. Сидоров

БР 15.03.05.03.101				Барабан		
Исполн.	М. Дина	Техн.	Дата	Лист	Риски	Числовой
Лист	39	11		Лист	Листов	7
Исполн.	А.И. Сидоров			ЗР КТМ-61		
Исполн.				Формат А1		

Технологический процесс изготовления детали барабан

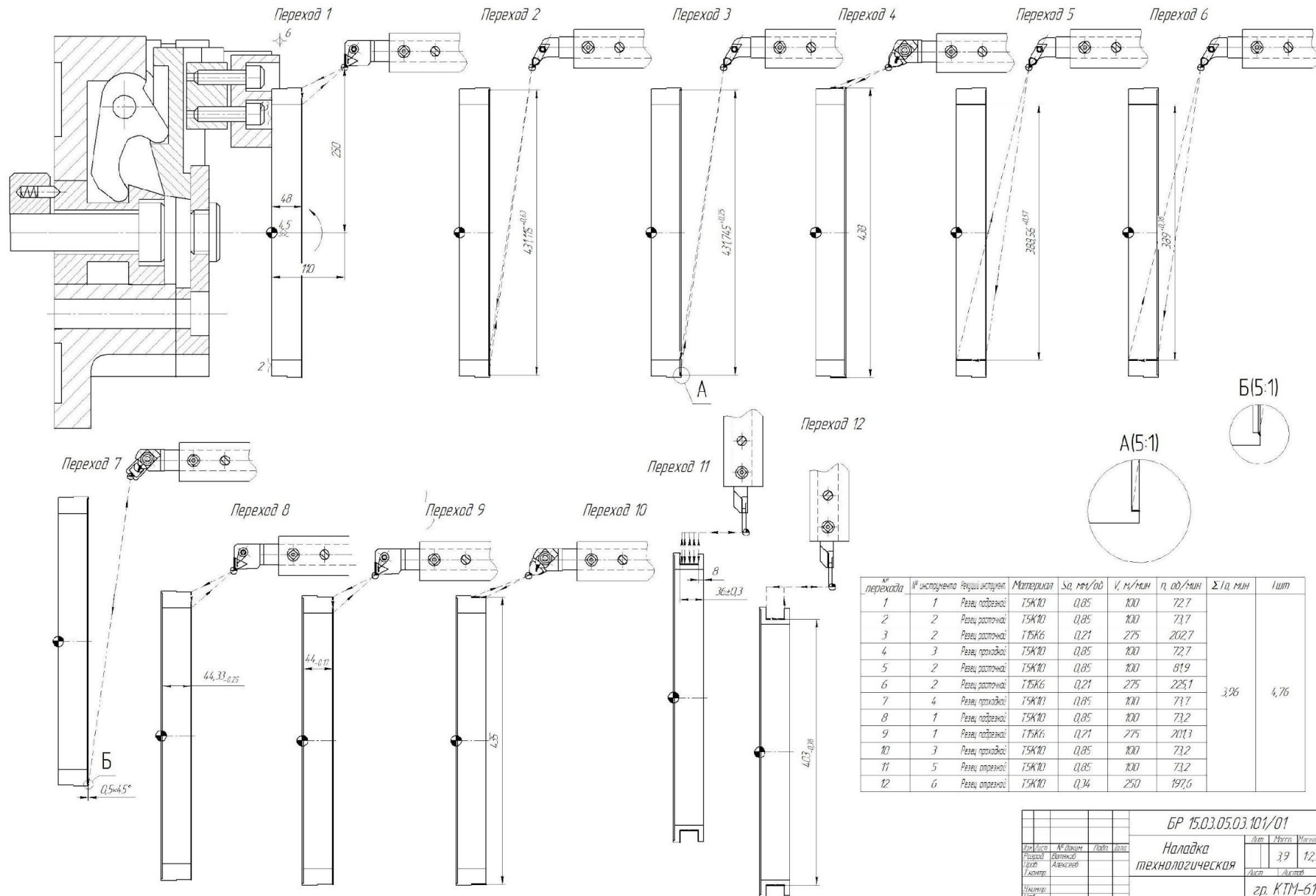
БР 15.03.05.03

Номер и наименование операции	Эскиз заготовки и теоретическая схема базирования	Оборудование
005 Токарная с ЧПУ		Токарно-револьверный станок с ЧПУ модели 1С365ПФ3
010 Алмазно-расточная		Алмазно-расточной станок модели 2705
015 Радиально-сверлильная		Радиально-сверлильный станок модели 2Н55
020 Зубодолбежная		Зубодолбежный станок модели 5Б150
025 Моечная		Моечная машина
030 Слесарная		Верстак
035 Контрольная		

Лист 1 из 1
 Дата: 15.03.2015
 Исполнитель: [blank]
 Проверен: [blank]
 Утвержден: [blank]

БР 15.03.05.03		Лист	1	из	1
Исполнитель	Проверен	Дата	15.03.2015	Лист	1
Технологический процесс	Изготовление детали	Лист	1	из	1
г.р.	КТМ-61	Лист	1	из	1

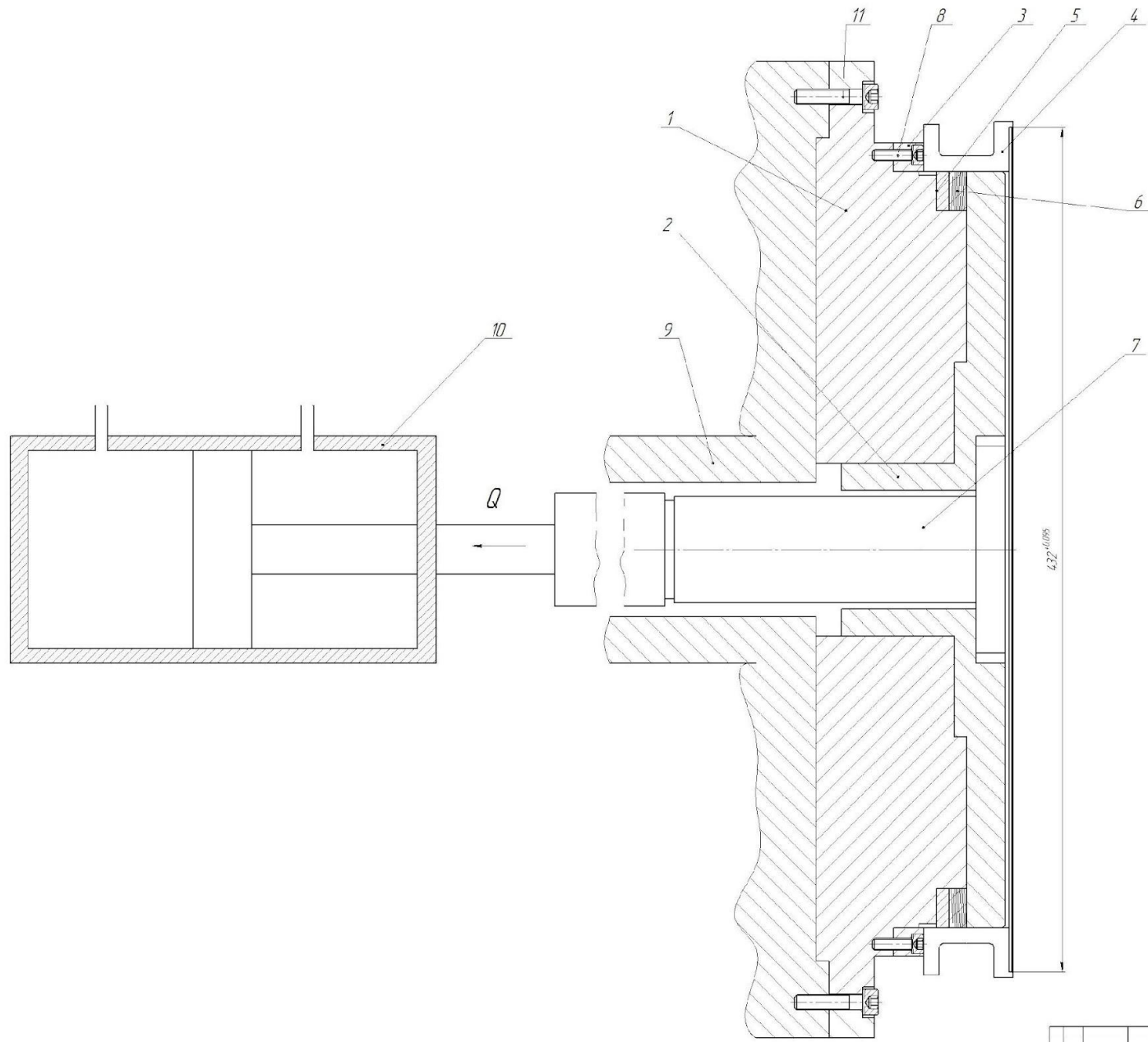
Операция 005 Токарная с ЧПУ
Станок Токарно-револьверный 1Е365ПФ3



№ перехода	№ инструмента	Режим инструмент	Материал	S ₀ мм/об	V, м/мин	n, об/мин	Σ t ₀ мин	t _{шт}
1	1	Резец подрезной	Т5К10	0,85	100	72,7	3,96	4,76
2	2	Резец расточной	Т5К10	0,85	100	73,7		
3	2	Резец расточной	Т5К16	0,21	275	202,7		
4	3	Резец проходной	Т5К10	0,85	100	72,7		
5	2	Резец расточной	Т5К10	0,85	100	81,9		
6	2	Резец расточной	Т5К16	0,21	275	225,1		
7	4	Резец проходной	Т5К10	0,85	100	71,7		
8	1	Резец подрезной	Т5К10	0,85	100	73,2		
9	1	Резец подрезной	Т5К16	0,21	275	201,3		
10	3	Резец проходной	Т5К10	0,85	100	73,2		
11	5	Резец отрезной	Т5К10	0,85	100	73,2		
12	6	Резец отрезной	Т5К10	0,34	250	197,6		

БР 15.03.05.03.101/01		
Разработчик	М.В.В.	М.В.В.
Проверенный	А.В.С.	А.В.С.
Утвержденный		
Дата	39	12,5
Настройка технологической		
зр. КТМ-61		

Лист 1 из 1
Сторона №
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1



Лист № 11
 Лист № 11
 Лист № 11
 Лист № 11

БР 15.03.05.03				Лист	Листа	Масштаб
Авт./Исполн.	М. Вайнер	Листы	Всего	11		
Рисовал	В. Мещеряков	Приспособление				
Проверил	А. Косарев	Сборочный чертёж				
Технический		Листы	Всего	11		
Чертёж		зр. КТМ-61				
				Формат А1		